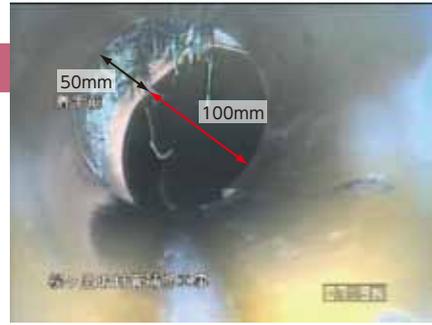


# 施工実例 部分補修 (熱硬化)

## 1 部分補修(熱硬化) … 取付管の段差切削及びちび弾丸による補修

**状況** φ150HPの取付管において、大きな段差が確認された。写真からのスケールアップでは、有効径が100mmであった。

**対策** 社内で現状を再現して、切削及び補修のテストを行ない、現場施工を試みた。



段差50mmの再現



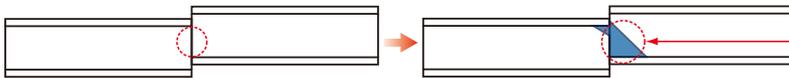
有効径100mm



切削した後の補修後



カメラ付き切削機



水色部分を切削することにより、有効口径が大きく確保できる。

現場での  
実施工



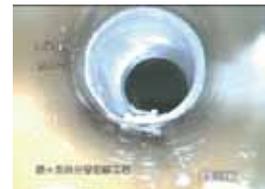
切削中



切削後



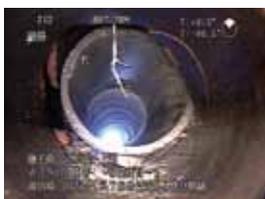
補修中



補修後

## 2 部分補修(熱硬化) … 異径管の補修

**状況** φ450 陶管に φ400 ヒューム管を差し込んだ部分が破損。

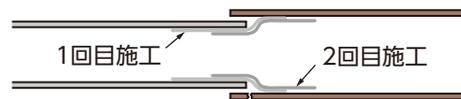


施工前



施工中

**補修方法** 熱硬化φ400ロング施工機を使用し、補修材は幅60cm φ450用を使用。自立管強度が必要であったため、標準Ⅲ仕様(BM9セット+ガラスマット1P) t=12.2mm 2回張り施工。



1回目施工後



2回目施工後